

KMS-308LSi

適用規範

AWS A5.9/A5.9M	ER308LSi
JIS Z3321	YS308LSi
EN ISO 14343-A	G 19 9 L Si
YB T5092	H03Cr21Ni10Si1

保護氣體：Ar+2%O₂(CO₂)

特性與用途

- (1) 銲線為低碳 20%Cr-10%Ni 的沃斯田鐵不銹鋼。
- (2) 含有較高的 Si 含量，熔池流動性較 KMS-308L 佳。
- (3) 適用於 18%Cr-8%Ni 不銹鋼薄板快速銲接，如 AISI 301、302、304、304L 及 308 等。

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) Ar+1~2%O₂用於高電流噴射移行銲接，Ar+1~2%CO₂用於低電流短路移行銲接。
- (2) 請參照 GMAW 銲接使用注意事項。

銲線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.02	0.85	1.62	0.015	0.008	19.91	9.73

熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率
N/mm ²	N/mm ²	%
550	440	43

產品規格及適用電流極性 (DC+)

線徑(mm)		0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6
短路過渡	電流(A)	40~120	60~140	80~160	100~210	-	-
	電壓(V)	15~20	15~21	16~22	17~22	-	-
噴射過渡	電流(A)	160~210	170~260	180~280	200~300	210~320	220~330
	電壓(V)	24~28	24~30	24~30	24~30	24~32	24~32